

**Für eine optimale Veredelung ist es erforderlich den Anlieferungszustand der Werkstücke zu definieren.
Folgende Anforderungen sind einzuhalten:**

1. Werkstoff

- Metallisch blank
- Exakte Werkstoff- und Härteangabe
- Homogenes Werkstoffgefüge
- Frei von Lunkern, Poren, Schleifkomma, Fremdstoffe, Walzhaut, Risse, Beschädigungen
- $R_z < 2 \mu m$
- Vermeidung von Hohlräumen und Sacklochbohrungen
- Kein Materialverzug
- Vermeidung von Kombination unterschiedlicher Werkstoffe
- Keine Fugen oder Überlappungen
- Keine Verunreinigung durch Korrosionsprodukte
- Frei von Rückständen aus der mechanischen Vorbehandlung
- Schweißnähte sollten durchgehend sein
- Entmagnetisiert

2. Vorschleifen

- Vermeidung von örtlichen Überhitzungen
- Ausreichende Kühlschmiermittelzuführung
- Keine silikon-, molybdän-, graphit – oder schwefelhaltigen Kühlmittel
- Vermeiden von einmolettierten Partikeln durch Ausfeuern ohne Zustellung
- Keine Restdrehriefen

3. Vorpolieren

- Keine silikon-, molybdän-, graphit – oder schwefelhaltigen Poliermittel
- Unsachgemäßes Polieren führt zum Einwalken von Fett – und Poliermittel in die Oberfläche

4. Konservierung

Vermeidung von folgenden Inhaltsstoffen:

- Metallseifen
- Alkaliseifen
- Geschwefelte Öle
- Chlorierte Substanzen
- Natürliche Öle (Rapeseester)
- Esteröle
- Wachse und Fette mit einem Schmelzpunkt $> 50^\circ C$
- Zink
- Silikone

Empfohlene Inhaltsstoffe:

- Mineralöle, nicht voremulgiert
- Paraffinöle
- Fettsäuren

Sonstige Hinweise:

- Ausreichender mechanischer Schutz (Transportschaden)
- Intakte Verpackung (Wiederverwendung für Retournierung)
- Wellpappenverpackung vermeiden